

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-212104

(43) 公開日 平成10年(1998) 8月11日

(51) Int.Cl.<sup>8</sup>

識別記号

F I

C 0 1 B 3/58

C 0 1 B 3/58

B 0 1 J 29/068

B 0 1 J 29/068

M

H 0 1 M 8/06

H 0 1 M 8/06

R

審査請求 未請求 請求項の数 1 F D (全 8 頁)

(21) 出願番号

特願平9-25719

(22) 出願日

平成9年(1997) 1月27日

(71) 出願人 000000033

旭化成工業株式会社

大阪府大阪市北区堂島浜 1丁目 2番 6号

(71) 出願人 000173924

財団法人野口研究所

東京都板橋区加賀 1-8-1

(72) 発明者 福岡 陽平

東京都千代田区有楽町 1丁目 1番 2号 旭

化成工業株式会社内

(72) 発明者 友国 敬三

東京都千代田区有楽町 1丁目 1番 2号 旭

化成工業株式会社内

(74) 代理人 弁理士 清水 猛 (外 3名)

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 燃料電池用水素の精製方法

(57) 【要約】

【課題】 低温作動型燃料電池の電極触媒毒である一酸化炭素を含む水素を、酸素を含むガスと酸化除去触媒に接触させ、一酸化炭素を低温条件でも除去し得る高活性触媒を提供する。

【解決手段】 一酸化炭素の酸化除去触媒として、メソポア分子ふるいを担体とし、ルテニウム金属を主成分とする触媒を酸化反応に供する。

【効果】 一酸化炭素を含む水素ガス中の一酸化炭素を低温下の条件から除去することにより低温作動型燃料電池の高効率運転を可能にした。

**【特許請求の範囲】**

【請求項1】 有機化合物の改質反応によって製造した一酸化炭素を含む水素ガス中に、酸素を含むガスを添加して混合ガスとし、該混合ガスを一酸化炭素の酸化除去触媒に接触させるに当たり、該触媒としてメソポア分子ふるいを担体とし、ルテニウム金属を主成分とする触媒を用いることを特徴とする燃料電池用水素の精製方法。

**【発明の詳細な説明】****【0001】**

【発明の属する技術分野】本発明は低温で作動する燃料電池に用いる水素を精製する方法に関する。特に、固体高分子電解質型燃料電池（以下「PEFC」と称す。）用の水素を精製する方法に関する。特に、有機化合物の改質法による水素中に含まれている一酸化炭素は、低温で作動する燃料電池の電極触媒である白金に対して、顕著な触媒毒作用を呈する。本発明は該水素中の一酸化炭素を酸化反応触媒を用い酸化除去し、燃料電池を低温においても効果的に作動させる技術に関するものである。

**【0002】**

【従来の技術】現在、広範な地域において水素を商業的に得るためには、有機化合物の改質、例えば、メタン、プロパンなどの炭化水素、メタノールなどのアルコール類等の改質、特に水蒸気改質により製造する方法が優れている。しかし、実用的な運転条件下においては、水蒸気改質により得られる水素中には一酸化炭素が数パーセント程度含まれる。一酸化炭素は、さらに、水蒸気との変成反応、シフト反応により水素と二酸化炭素に転換する方法が知られているが、化学平衡ならびに公知の触媒の活性の両面からその低減には限界があり、条件を整えても、一酸化炭素1%程度への低減が実用的限界である。

【0003】他方、燃料電池の燃料として使用する場合、特にPEFCに使用し、効果的に運転するためには一酸化炭素濃度を数ppm以下に低減することが要請されている。PEFCでは一酸化炭素を含まない水素を燃料として使用すれば、室温から稼働することができ、極めて有効な燃料電池となり得る。しかし、一酸化炭素の触媒毒作用については低温になればなるほど毒作用が顕著となり、少しでも一酸化炭素を含む場合には、低温での作動が出来ない。電極触媒に白金-ルテニウム合金を用いて耐一酸化炭索性性を付与する方法が報告されているが、充分な耐一酸化炭索性性を発揮し、一酸化炭素の触媒毒作用が発現しない範囲は100℃以上の高温に限られる。

【0004】燃料電池に供給する一酸化炭素を含む水素ガスに酸素を6～13%加えることにより、燃料電池より発生する電力の電圧の低下を発現させることなく運転ができることが報告されている。しかし、このような大量の酸素を加えると、ガス爆発の危険があり、かつ、水素の電極での非電気化学的酸化も顕著におこり、水素の

大きな損失を招き、さらに、電極面での大きな温度分布が発生し、発生電圧の顕著な低下をもたらす。一酸化炭素の濃度が100ppm以下であれば、電極への供給水素中への酸素の添加量は0.4%程度で可との報告もあるが、予め一酸化炭素の濃度100ppmまでの低減する工程の併設が必要であり、装置全体が複雑に成るばかりでなく、この場合でも、電極での非電解酸化の共存は電極面の温度分布の拡大を招き、燃料電池電圧の低下をもたらす。

【0005】燃料電池に供給する水素に酸素含有ガスを添加し、予め、酸化反応触媒に接触させ、水素中の一酸化炭素を酸化除去する方法が検討されている。この方法は複雑な操作をおこなう燃料電池への負荷がなく、有効な酸化反応触媒が存在すれば優れた方法となる。トヨタ自動車（株）の報告（第2回燃料電池シンポジウム講演予稿集235頁、1995年）によれば、アルミナに担持したルテニウム触媒を用い、反応温度100℃で酸化除去を行い、一酸化炭素濃度が検知限界濃度以下まで低減されたと報告されている。ただし、この報告での一酸化炭素の検知限界濃度は20ppmである。しかし、反応温度80℃での酸化除去の結果は一酸化炭素が150ppm残存することが報告されており、低温での酸化反応触媒の活性が不十分であることがわかる。また、より低温での酸化除去の反応例は記載されていない。

【0006】メソポア分子ふるい（メソポアモレキュラシーブ）はメソポア領域に均一な細孔径を有する無機質多孔体として触媒、吸着剤等広い用途が期待されている新しい素材である。メソポア分子ふるいを貴金属触媒の担体として用いた例も多く開示されている。しかし、このメソポア分子ふるいに担持した貴金属触媒、特にルテニウムを担持した触媒を水素の精製、水素中の微量一酸化炭素の選択的酸化除去に用いた例はない。

**【0007】**

【発明が解決しようとする課題】水素中に含まれる一酸化炭素が燃料電池の出力電圧を下げるので、PEFCの高効率運転のためには一酸化炭素の徹底的な削減が要請されている。PEFCの大きな特徴である低温での運転には、特に一酸化炭素の削減が要請される。この為、一酸化炭素の酸化除去触媒については、低温での高活性、高選択性が要求される。特に100℃以下、さらには80℃以下での活性が要求される。また、いろいろな運転条件を考えた場合は、室温での触媒活性も重要な課題となる。

**【0008】**

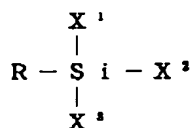
【課題を解決するための手段】本発明者らは、上記の目的達成のため、鋭意検討を重ねた結果、一酸化炭素を含む水素ガスに一酸化炭素の酸化除去触媒としてメソポア分子ふるいを担体とし、ルテニウム金属を主成分とする触媒を用いることにより、一酸化炭素を効果的に減少させることを知見し、本発明に到達した。即ち、本発明

は、有機化合物の改質反応によって製造した一酸化炭素を含む水素ガス中に、酸素を含むガスを添加して混合ガスとし、該混合ガスを一酸化炭素の酸化除去触媒に接触させるに当たり、該触媒としてメソポア分子ふるいを担体とし、ルテニウム金属を主成分とする触媒を用いることを特徴とする燃料電池用水素の精製方法に関し、また、該酸化除去触媒を、水素を主成分とするガス中で予め前処理し、その後、酸化雰囲気下にさらすことなしに該反応に用いることを特徴とする燃料電池用水素の精製方法に関するものである。

【0009】本発明の方法、即ち、特定された担体、メソポア分子ふるいに担持されたルテニウム触媒を用いることにより、有機化合物の改質反応によって製造した一酸化炭素を含む水素ガス中の一酸化炭素を低温、例えば、室温で選択的に酸化除去することが出来、それにより本発明の目的であるPEFCの高効率運転、特にその特徴である低温での運転がはじめて可能となった。本発明に用いるメソポア分子ふるいとは、メソポア領域中の1.5ないし10nmに均一な細孔径を有する無機質多孔体であって、シリカ、あるいは珪素と下記に挙げる金属との複合酸化物組成を有するものである。前者はシリカメソポア分子ふるいであり、後者はメタロシリケート分子ふるいである。

【0010】上記の金属種としては、II族のマグネシウム、カルシウム等のアルカリ土類金属元素、亜鉛、III族のホウ素、アルミニウム、ガリウム、イットリウム、希土類元素、IV族のチタン、ジルコニウム、ゲルマニウム、錫、V族のリン、バナジウム、VI族のクロム、モリブデン、タングステン、VII族のマンガン、テルル、レニウム、VIII族の鉄、コバルト、ニッケル、ルテニウム、ロジウム、パラジウム、白金等の貴金属元素、等を挙げることができる。

【0011】好ましい金属酸化物としては、酸化ホウ素（ボリア）、酸化アルミニウム（アルミナ）、酸化チタ



〔R：有機炭素基、 $\text{X}^1$ 、 $\text{X}^2$ 、 $\text{X}^3$ ：炭素数1～6のアルコキシ基、水酸基、

ハロゲン基から選ばれた基〕

【0016】シラン化合物としては、前記の化1で示されるものであって、Rで示される有機炭素基としては、炭素数1～12の飽和あるいは不飽和炭化水素基およびその水素残基の一部がハロゲン、水酸基、アルコキシ基、アミノ基、アルキルアミノ基、アルキル基等により置換された誘導体が挙げられる。具体的には、メチル、エチル、プロピル、ブチル、ペンチル、ヘキシル、ヘプチル、オクチル、ノニル、デシル、ウンデシル、ドデシル等の各アルキル基、ビニル、プロペニル、ブテニル、

ン（チタニア）、及びその前駆体から選ばれた少なくとも一種とシリカである。特に好ましい金属酸化物としては、酸化アルミニウム（アルミナ）がある。これらの金属元素（M）と珪素の原子比（Si/M）としては通常10以上が用いられる。

【0012】上記のメソポア分子ふるいを単体としたルテニウム触媒は水素ガス中の一酸化炭素を高温ではもちろんのこと低温においても選択的に酸化除去する高活性、高選択性を有する。特にアルミニウムを含有するメソポア分子ふるいを担体として用いたときにはその効果が著しく、低温、特に室温以下での一酸化炭素の酸化除去活性および選択性が著しく向上する。

【0013】これらメソポア分子ふるいの合成法として、米国特許の第5098684号、第5102643号、第5108725号の明細書、特表平5-503499号公報等には長鎖のアルキル基を有する4級アンモニウム塩あるいはファスフォニウム塩をテンプレートとし用い水熱合成により合成する方法が、また特開平4-238810号公報には層状シリカより長鎖のアルキルアンモニウムカチオンを用いイオン交換法により合成する方法が開示されている。しかし、本発明で用いられるメソポア分子ふるいはこれらの方法に限定されるものではなく、上記のごとくメソポア領域に均一な細孔経を有する無機多孔体であれば如何なる方法で製造されたものでも良い。

【0014】本発明で用いられるメソポア分子ふるいとして、その無機質多孔体の中に有機炭素基を有するものが有効である。有機炭素基を有するメソポア分子ふるいの合成法として、例えば、特願平8-166622号記載の方法があり、下記の化1で示されるシラン化合物との存在下に金属酸化物およびまたはその前駆体より合成される。

【0015】

【化1】

ペンテニル、ヘキセニル、ヘプテニル、オクテニル、ノネニル、デセニル、ウンデセニル、ドデセニル等の各不飽和炭化水素基、さらにフェニル基、トリル基、キシリル基、ナフチル基、メチルナフチル基などのアリール基等およびその水素の一部がハロゲン、水酸基等に置換された誘導体が挙げられる。好ましくは、炭素数が1～12のアルキル基、炭素数が6～12のアリール基であり、その中で特に好ましくは、アルキル基としてはメチル基、エチル基、アリール基としてはフェニル基であ

り、さらにその誘導体である。

【0017】前記の化1式における $X^1$ 、 $X^2$ 、 $X^3$ で示される置換基は、炭素数1～6のアルコキシ基、水酸基、ハロゲンから選ばれたものであり、同一でも異なっても良い。好ましいシラン化合物としては、モノアルキルトリアルコキシシランまたはモノアリールトリアルコキシシランおよびその誘導体である。メソポア分子ふるいに有機炭素基を与えたものとして、メソポア分子ふるいの表面をシリル化処理したものも有効である。メソポア分子ふるいをシリル化処理した例として、MCM-41をヘキサメチルジシロキサンとトリメチルクロリドにより、シリル化した例がある(第78回触媒討論会(A)講演予行集 6D26)。シリル化処理はこの方法に限らず、公知の方法であればどのような方法であってもかまわない。

【0018】上記に記載した有機炭素基を有するメソポア分子ふるいを担体とした触媒は、水素中の一酸化炭素に対して強い酸化除去活性を有するとともに、水素ガス中の水に対して強い耐性を有する。有機化合物の改質により製造した水素はそのガス中に改質の際に過剰に用いた水を含有している。また一酸化炭素の酸化除去反応の副反応である水素の酸化により水が生成する。これらの水はルテニウム触媒の表面に吸着し、一酸化炭素の酸化反応を阻害する。この阻害作用は、低温の条件下、80℃以下、特に室温以下の条件ではより強くあらわれる。水が凍る条件、0℃以下ではさらに強い阻害作用があらわれる。

【0019】メソポア分子ふるいの合成時にシラン化合物により有機炭素基を導入したメソポア分子ふるいは酸化除去触媒の担体として特に耐水特性が優れているほか、その構造の均一性が良く、また製造の再現性も良い。しかも、ルテニウムを担持する触媒調製が容易であり、また、製造した触媒の性能等の再現性が良い。さらに、高温下での反応での担体、触媒の安定性が優れている。また、合成時にシラン化合物により有機炭素基を導入したメソポア分子ふるいはその構造中に水酸基を有するため、この分子ふるいの表面をさらにシリル化処理し、担体として使用するのは有効である。本発明に用いるメソポア分子ふるいはそのまま粉体として用いてもよいが成形物として用いることは有効である。球状、柱状等の粒状、また、ハニカム等に代表される成型物として用いるのも効果がある。特に使用されるシステムにより、それに合わせた形態で使用されるのは有効である。

【0020】触媒を調製するルテニウム原料としては水等の溶媒に均一な溶液を調製できるものは有効である。例えば、ルテニウムの無機酸塩、有機酸塩、カルボニル錯体等が挙げられる。また、アンモニアによるアミン錯体等の錯体を調製して使用するのも有効である。入手が容易で安価な化合物としてハロゲン化ルテニウムがある。特に塩化ルテニウムは好ましい。また、これらハロ

ゲン化物より調整されたハロゲンを含有する錯体も有効である。これらの担体にルテニウムを担持するには種々な方法で調整される。例えば、共沈法等の沈殿法、ゾーゲル法、イオン交換法、含浸法等が有効である。

【0021】上記の方法により、調整された触媒は還元剤により、ルテニウムが金属に還元される。還元剤としては水素が有効である。ホルマリン、ヒドラジン等の有機化合物による還元も有効である。還元操作が気相で行われるのは有効である。また水溶液中などの液相で行われるのも有効である。還元温度はルテニウム化合物が金属となればよいが、しかし、あまり高温ではルテニウムのシンタリングが起こり好ましくない。この温度はその触媒の調整法によっても異なるが、通常、室温から700℃ぐらいが用いられる。好ましくは室温から500℃で行われる。さらに好ましくは50℃から400℃で行われる。触媒を調整する原料としては、ルテニウムのハロゲン化物が好ましく用いられる。ハロゲン化物は、入手が容易であること、水溶性で触媒調整が容易であることその他、この原料を用いることによりルテニウムが微分散された担持触媒が容易に得られること等により好ましく用いられる。

【0022】本発明で使用する触媒は実質的にはハロゲンを含有しないことが好ましい。実質的にはハロゲンを含有しない触媒を用いることにより、本願の目的である一酸化炭素の酸化除去をさらに効率的に行うことが出来る。通常酸化反応ではハロゲンがその反応に悪い影響を与えることは少なく、また、酸化剤により触媒表面のハロゲンは容易に酸化脱離する。したがって、通常は特別な操作を必要としない。しかし、本反応においては、ハロゲンを含有する触媒を使用した場合、反応系中では触媒上のハロゲンは酸化脱離等により触媒表面より離脱することはない。このため、予め触媒を調整する段階でルテニウム原料に用いたハロゲンを取り除くことが好ましい。

【0023】触媒上のハロゲンを取り除く方法としては、いくつかの方法があるが、アルカリ剤によるハロゲンの除去方法が好ましい。このハロゲンの除去操作は触媒にルテニウムを担持した後、もしくは水素等により還元した後行うのが好ましい。また、調整法によっては、沈殿の操作中等の液相での取扱中に行われる。水中還元中に行うのも好ましい。これらの除去操作が水溶液中で行うのも好ましい。使用されるアルカリ剤としてはハロゲンを除去できるものであれば如何なるものでもよく、例えば、リチウム等のアルカリ金属、マグネシウム等のアルカリ土類金属の酸化物もしくは水酸化物、アンモニア、アミン類等の有機塩基、塩基型イオン交換樹脂等が挙げられる。

【0024】一方、工業的に担体を製造する際に、その原料からハロゲンが導入され、そのハロゲンの完全な除去が難しいこともある。然し、この場合担体に含まれる

ハロゲンは担体表面に担持されたルテニウムへは直接影響せず、酸化除去反応への影響は少ない。本発明に使用する触媒は実質的にハロゲンを含有しないものが好ましい。本発明に使用される触媒はハロゲンの含有量が50ppm以下が好ましく、200ppm以下がさらに好ましい。

【0025】貴金属を用いる担持触媒においては、その担持量は、通常、担体に対して1重量%以下、多くても数重量%以下で用いられる。これは貴金属の担持量を多くしても、その増加量に見合った触媒性能が発揮されないケースが多く、高価な貴金属を最も有効に活用しようとするためである。本発明で用いる触媒のルテニウムの担持量はいかなる量でもよい。しかし、本発明の場合、その目的である一酸化炭素の酸化除去を効率的に行うためにはルテニウム担持量が3重量%以上で用いられる。好ましくは5重量%以上、さらに好ましくは9重量%以上で用いられる。このように通常用いられる触媒に比べ、本願の多量のルテニウムを担持した触媒はそのルテニウムの増加量に見合う以上の一酸化炭素の酸化除去性能を示すことが分かった。特に、本願の目的である低温下での一酸化炭素の酸化除去において著しい効果を示す。

【0026】本発明の触媒を水素を主成分とするガス中で予め前処理し、その後、酸化雰囲気下にさらすことなしに該反応に用いることは好ましい。水素を主成分とするガスとは、水素以外に二酸化炭素、水蒸気、窒素、メタノール、メタン等の炭化水素を含んでいるものである。少量の一酸化炭素を含んでいてもよい。また、この前処理される段階での水素を主成分とするガス中には実質的に酸素を含まないのが好ましい。前処理は、通常、室温から600℃以下、好ましくは30℃以上400℃以下、さらに好ましくは50℃以上300℃以下で行なわれる。この操作は常圧で行われるが場合によっては加圧下で行ってもよい。本発明で用いられる触媒、即ち水素を主成分とするガス中で予め処理した触媒が酸素等の酸化剤を含む酸化雰囲気下にさらされると、そのルテニウム表面に酸素等が吸着する。その結果、この吸着物が本願の目的である一酸化炭素の酸化除去反応を阻害し、効率的な酸化除去が難しいことになると考えられる。

【0027】本発明で使用する触媒が特願平8-248508号に記載の如き特定された一酸化炭素の吸着特性を有することは有効である。即ち、一酸化炭素の吸着量が $1\text{ mmol/g}$ ・ルテニウム以上で、かつ一酸化炭素の吸着指数が0.5以上のメソポア分子ふるいに担持されたルテニウム金属を主成分とする触媒を用いることである。一酸化炭素の特定された吸着特性を有する触媒を用いることにより、有機化合物の改質反応によって製造される一酸化炭素を含む水素ガス中の一酸化炭素を、より低温で効率的に酸化除去することが出来、本発明の目

的がより明確となる。

【0028】有機化合物の改質により製造した水素ガスには水蒸気が含まれるが、起動時など触媒の温度が低い時、本発明の触媒と接触する該水素ガス中の水蒸気圧は飽和蒸気圧に近接あるいは飽和蒸気圧を越すことがあり、触媒に水蒸気が過度に吸着あるいは凝縮し、触媒活性が抑圧される。水素ガス中の水蒸気圧は本発明の触媒の温度の飽和蒸気圧未満、好ましくは、飽和蒸気圧の50%未満が好都合である。そのため、有機化合物の改質により製造した水素ガスが本発明の触媒に接触する前に過剰の水蒸気を取り除くことは有効である。その方法として、例えば、冷却により水をクエンチすることも有効である。また、乾燥剤と接触させることも有効である。この場合、乾燥剤は温度を変えることにより可逆的に水蒸気を吸脱する乾燥剤が好適である。好ましくは、50℃以下で水蒸気を吸着し、100℃以上の温度で水蒸気を放出する乾燥剤である。本発明の乾燥剤を例示すると、シリカゲル、活性アルミナ、分子篩などの通常用いられる乾燥剤、硫酸カルシウム、硫酸マグネシウム等脱離温度が50ないし100℃の結晶水を持つ化合物等が挙げられる。

【0029】本発明の触媒を用いる効果として、低温での高活性が挙げられる。低温での一酸化炭素の酸化除去反応により発生する熱と併発する水素の酸化反応の反応熱および有機化合物の改質反応によって製造された水素ガスのもつ顕熱とあいまって、触媒層温度は速やかに上昇し、本発明の最終目的であるPEFCの低温からの速やかな起動（コールドスタート）が可能となる。

【0030】

【発明の実施の形態】以下に、本発明を実施例などを用いて更に詳細に説明するが、本発明はこれら実施例などにより何ら限定されるものではない。実施例中のX線回折パターンは理学電気社製RADII型を用いて測定した。細孔分布、比表面積測定は、カルロエルバ社製ソーブトマチック1800型装置を用い、窒素を用いたBET法により測定した。触媒中のクロルの含有量は理学電気社製RIX-3000により測定した。赤外吸収スペクトルは、パーキンエルマー1600型分光光度計を用いて測定した。

【0031】（参考例1）

〈シリカメソポア体の合成〉300mlのビーカーを用い、蒸留水100gにエタノール82gおよびドデシルアミン10gを添加、溶解させ、ついで攪拌下にテトラエチルオルトシリケート41.8gを添加した。この混合物を27℃にて30分攪拌した後、30時間静置反応させた。ついで反応物を濾過、水洗後110℃、5時間乾燥し、白色粉末状生成物18.5gを得た。この乾燥生成物に含まれるテンプレート（アミン）を除去し、メソポア体を得るため乾燥生成物10gを塩酸0.1molを含むエタノール1500mlに分散させ60℃下で1

時間抽出処理し、濾過した。この操作を3回繰り返し、次いでアルコールで洗浄した後、100℃、3時間乾燥させシリカメソポア分子ふるいの乾燥粉末6.5gを得た。粉末のX線回折パターンは、d値36.0オングストロームに強いピークを示した。窒素吸脱着法による比表面積、細孔分布を測定した結果、比表面積は1016 m<sup>2</sup>/g、平均細孔径は3.1 nmであった。

#### 【0032】(参考例2)

〈シリカ・アルミナメソポア体の合成〉参考例1と同様に、但し、テトラエチルオルトシリケート41.2gに加えてアルミニウムイソボロキサイド2.7gを微粉化して添加し合成した。参考例1と同様に処理し、乾燥粉末として6.4gを得た。BET法による比表面積を測定した結果、比表面積は1005 m<sup>2</sup>/gであった。

#### 【0033】(参考例3)

〈メチル・シリカメソポア体の合成〉参考例1と同様に、但し、テトラエチルオルトシリケートを33.3gとし、さらにメチルトリエトキシシラン7.3gを添加して合成した。参考例1と同様に処理し、乾燥粉末としてメチル基を有するシリカメソポア分子ふるい6.7gを得た。この粉末は撥水性を示し、水に加えると表面に浮かぶ性質を有していた。粉末X線回折パターンは、d値=32.2オングストロームに強いピークを示した。窒素吸脱着法による比表面積、細孔分布を測定した結果、比表面積は1349 m<sup>2</sup>/gであった。赤外吸収スペクトルの測定では1270 cm<sup>-1</sup>近辺にCH<sub>3</sub>-Si基の変角振動に帰属できる吸収ピークが認められた。

#### 【0034】(参考例4)

〈フェニル・シリカ・アルミナメソポア体の合成〉参考例2と同様に、但し、テトラエチルオルトシリケートを33.3gとし、さらにフェニルトリエトキシシラン9.6gを添加して合成した。参考例2と同様に処理し、乾燥粉末としフェニル基を有するシリカ・アルミナメソポア分子ふるい6.4gを得た。この粉末は撥水性を示し、水に加えると表面に浮かぶ性質を有していた。粉末X線回折パターンは、d値=32.5オングストロームに強いピークを示した。

#### 【0035】(参考例5)

〈メチル・シリカ・アルミナメソポア体の合成〉参考例2と同様に、但し、テトラエチルオルトシリケートを33.3gとし、さらにメチルトリエトキシシラン7.2gを添加して合成した。参考例2と同様に処理し、乾燥粉末としメチル基を有するシリカ・アルミナメソポア分子ふるい6.3gを得た。この粉末は撥水性を示し、水に加えると表面に浮かぶ性質を有していた。粉末X線回折パターンは、d値=32.0オングストロームに強いピークを示した。窒素吸脱着法による比表面積、細孔分布を測定した結果、比表面積は1340 m<sup>2</sup>/gであった。

#### 【0036】(参考例6)

〈ルテニウムの担持〉参考例1～5で合成したメソポア分子ふるい20gに所定の担持量分のルテニウムを含む塩化ルテニウムの3重量%水溶液を加え、かき混ぜながら湯浴上で蒸発乾固した。このうちの10gを400℃で2時間水素気流中で処理した。室温まで冷却後、取り出し、触媒中に含まれる塩素を中和するのに必要な量の0.05規定の水酸化ナトリウム水溶液の半分に浸し、2時間かき混ぜながら放置後、濾別した。この操作を2回行った後、さらに蒸留水にて洗浄液が中性を示すまで繰り返し水洗した。ついで、乾燥し、400℃で3時間水素気流中で処理した。窒素雰囲気下で室温まで冷却し、取り出した。

#### 【0037】(参考例7)

〈一酸化炭素の吸着量及び一酸化炭素の吸着指数の測定〉図1に示された一酸化炭素吸着実験装置を用い、一酸化炭素の吸着量及び一酸化炭素の吸着指数を求めた。参考例1～5で合成したメソポア分子ふるいを担体とし、参考例6でルテニウムを担持した触媒からルテニウム量が5mgになる量を秤量し、触媒充填管19に充填した。触媒充填管19は恒温槽17により20℃に調整した。ヘリウム導入管路11からヘリウムを50 ml/分の速度で連続的に導入した。1時間後、水素で前処理を行うためにヘリウムの導入を停止し、水素導入管路12から50 ml/分の速度で2時間、水素を導入した。この処理の間、触媒充填管19は恒温槽17により100℃に加温した。水素による前処理終了後、恒温槽は20℃に調整した。再びヘリウム導入管路11からヘリウムが50 ml/分の速度で導入した。一酸化炭素導入管路13から10%の一酸化炭素を含むヘリウムを導入した。

【0038】このガスは、ガス検量管15で検量され、0.002 mmol (0.4 mmol/g・ルテニウム)の一酸化炭素を含むヘリウムとしてパルスで配管16を経て、ヘリウム導入管路12から導入したヘリウムと混合し、触媒充填管19へ導いた。この一酸化炭素導入操作は1分20秒間隔で行った。一酸化炭素は触媒充填管19中の触媒に吸着し、飽和後、溶出した一酸化炭素はガスクロマトグラフ20で分析した。ガスクロマトグラフ20は分析カラム: Active Carbon 2m (ステンレスカラム) が取り付けられ、オープン温度: 180℃で運転した。一酸化炭素は約50秒の保持時間で溶出し、TCD検出器(熱伝導度検出器)で測定した。一酸化炭素の検出量は触媒充填管19に触媒を充填しない時の検出量(パルスあたりの一酸化炭素の導入量)のピークの高さを100として、各パルスごとのピークの高さの比より求めた。この結果をもととし、特願平8-248508号に記載の方法により、一酸化炭素の吸着量及び一酸化炭素の吸着指数を求めた。

【0039】(実施例1) 参考例5で合成したメチル・シリカ・アルミナメソポア分子ふるいを担体とし、参考

例6でルテニウムを10重量%担持した触媒（一酸化炭素の吸着量：3.6mmol/g・ルテニウム、一酸化炭素の吸着指数：0.88、クロル含有量：20ppm）0.9ml（含有ルテニウム量、30mg）を一酸化炭素除去試験反応装置の反応器に充填した。100℃で2時間水素気流中で処理し、さらに水素気流中室温まで冷却し、水素に変えて、水素：二酸化炭素：一酸化炭素：酸素＝3：1：0.001：0.003の混合ガスを空間速度20,000ml/ml・触媒/hrで上記反応器に送った。反応器内で発熱がみられ、反応器の外壁の温度は23℃、触媒の温度は32℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素を分析したところ検出できなかった。反応器を加熱し、70℃に昇温したところで水蒸気を40ml/分の量で反応器に導入した。さらに80℃、100℃に加熱し、それぞれ前記と同じように酸化除去反応を行った。その結果、いずれの条件下でも、反応器出口ガス中の一酸化炭素は検出されなかった。一酸化炭素の分析はPID（光イオン化検知器）ガスクロマトグラフ（日立製）を用いて行った。このガスクロマトグラフの一酸化炭素の検出下限は、0.5ppmである。

【0040】（実施例2）実施例1と同様に、但し、ルテニウムを20重量%担持した触媒（一酸化炭素の吸着量：2.1mmol/g・ルテニウム、一酸化炭素の吸着指数：0.85、クロル含有量：20ppm以下）0.9ml（含有ルテニウム量、63mg）を用い、さらに反応器を冷却、加温付きのものに替えて実施した。反応器を冷却し-18℃になったところで、酸化除去反応を開始した。反応器内で発熱が見られ、触媒層の温度は-3℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素を分析したところ検出できなかった。1時間後再び測定したところ、450ppmであった。副反応の水素の燃焼により生成した水が触媒表面の一部を覆ったものと考えられる。反応器を加温し0℃に昇温したところで出口一酸化炭素濃度は90ppmであった。さらに室温まで昇温したところ一酸化炭素は検出できなかった。また2時間経過後、再び測定したところ、一酸化炭素は検出できなかった。

【0041】（実施例3）実施例1と同様に、但し、ルテニウムを3重量%担持した触媒（一酸化炭素の吸着量：2.6mmol/g・ルテニウム、一酸化炭素の吸着指数：0.80）0.9ml（含有ルテニウム量、8mg）に替え実施した。反応器の外壁の温度は24℃、触媒の温度は26℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素を分析したところ450ppmであった。反応器温度70℃、80℃、100℃では検出されなかった。

【0042】（実施例4）実施例1と同様に、但し、参考例2で合成したシリカ・アルミナメソポア分子ふるいを担体とし、参考例6でルテニウムを3重量%担持した

触媒（一酸化炭素の吸着量：2.7mmol/g・ルテニウム、一酸化炭素の吸着指数：0.80）0.9ml（含有ルテニウム量、8mg）に替え実施した。反応器の外壁の温度が24℃のとき、触媒の温度は26℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素を分析したところ850ppmであった。反応器温度70℃では487ppm、80℃では224ppm、100℃では検出されなかった。

【0043】（実施例5）実施例1と同様に、但し、参考例1で合成したシリカメソポア分子ふるいを担体とし、参考例6でルテニウムを10重量%担持した触媒（一酸化炭素の吸着量：3.1mmol/g・ルテニウム、一酸化炭素の吸着指数：0.85）0.9ml（含有ルテニウム量、30mg）に替え実施した。反応器の外壁の温度が24℃のとき、触媒の温度は26℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素を分析したところ450ppmであった。反応器温度70℃では40ppm、80℃、100℃では検出されなかった。

【0044】（実施例6）実施例1と同様に、但し、参考例4で合成したフェニル・シリカ・アルミナメソポア分子ふるいを担体とし、参考例6でルテニウムを10重量%担持した触媒（一酸化炭素の吸着量：2.4mmol/g・ルテニウム、一酸化炭素の吸着指数：0.80）0.9ml（含有ルテニウム量、30mg）に替え実施した。反応器の外壁の温度が24℃のとき、触媒の温度は32℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素を分析したところ5ppmであった。反応器温度70℃、80℃、100℃では検出されなかった。

【0045】（実施例7）実施例4と同様に、但し、ルテニウムを5重量%担持した触媒（一酸化炭素の吸着量：2.6mmol/g・ルテニウム、一酸化炭素の吸着指数：0.84）0.9ml（含有ルテニウム量、14mg）に替え実施した。反応器の外壁の温度は28℃、触媒の温度は30℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素を分析したところ630ppmであった。反応器温度70℃、80℃、100℃では検出されなかった。

【0046】（実施例8）実施例4と同様に、但し、ルテニウムを10重量%担持した触媒（一酸化炭素の吸着量：2.7mmol/g・ルテニウム、一酸化炭素の吸着指数：0.82）0.9ml（含有ルテニウム量、30mg）に替え実施した。反応器の外壁の温度は27℃、触媒の温度は39℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素を分析したところ検出されなかった。反応器温度70℃、80℃、100℃でも検出されなかった。

【0047】（実施例9）実施例1と同様に、但し、触媒を0.45ml（含有ルテニウム量、15mg）に替え実施した。反応器の外壁の温度は27℃、触媒の温度は42℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素

を分析したところ25ppmであった。反応器温度70℃、80℃、100℃では検出されなかった。

【0048】(実施例10) 実施例3と同様に、但し、触媒を1.8ml(含有ルテニウム量、16mg)に替え実施した。反応器の外壁の温度は27℃、触媒の温度は30℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素を分析したところ280ppmであった。反応器温度70℃、80℃、100℃では検出されなかった。

【0049】(比較例1) 実施例1と同様に、但し、富士シリシア化学社製シリカゲル(サイリシア250N)を担体とし、参考例6でルテニウムを5重量%担持した触媒(一酸化炭素の吸着量:2.7mmol/g・ルテニウム、一酸化炭素の吸着指数:0.65)0.9ml(含有ルテニウム量、50mg)に替え実施した。反応器の外壁の温度が29℃のとき、触媒の温度は30℃まで上昇した。反応器出口ガス中の一酸化炭素を分析したところ900ppmであった。反応器温度70℃では160ppm、80℃では75ppm、100℃では20ppm検出された。

【0050】

【発明の効果】一酸化炭素を含む水素ガス中の一酸化炭素濃度を低減することにより燃料電池の高効率運転を可能にする。

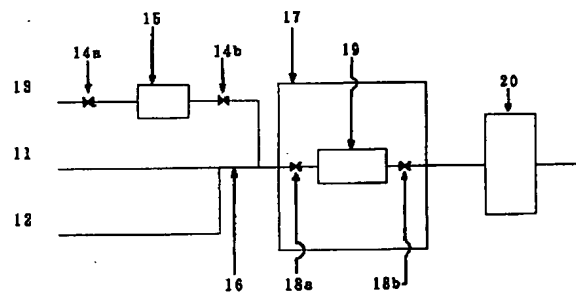
【図面の簡単な説明】

【図1】一酸化炭素吸着実験装置の構成を示すブロック図である。

【符号の説明】

- 11 ヘリウム導入管路
- 12 水素導入管路
- 13 一酸化炭素導入管路
- 14a, 14b バルブ
- 15 ガス検量管
- 16 配管
- 17 恒温槽
- 18a, 18b バルブ
- 19 触媒充填管
- 20 ガスクロマトグラフ

【図1】



フロントページの続き

(72)発明者 中嶋 斉  
神奈川県横浜市旭区川島町2950-25



## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 10-212104

(43)Date of publication of application : 11.08.1998

---

(51)Int.Cl.

C01B 3/58  
B01J 29/068  
H01M 8/06

---

(21)Application number : 09-025719

(71)Applicant : ASAHI CHEM IND CO LTD  
NOGUCHI INST

(22)Date of filing : 27.01.1997

(72)Inventor : FUKUOKA YOHEI  
TOMOKUNI KEIZO  
NAKAJIMA HITOSHI

---

(54) METHOD FOR PURIFYING HYDROGEN FOR FUEL CELL

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To effectively reduce the concn. of CO in CO-contg. gaseous hydrogen and to enable high efficiency operation of a fuel cell by adding oxygen-contg. gas to the CO-contg. gaseous hydrogen produce by a modification reaction of an org. compd. and bringing the resultant gaseous mixture into contact with a metal ruthenium-base catalyst with a mesoporous molecular sieve as the carrier.

SOLUTION: The mesoporous molecular sieve is an inorg. porous body having a uniform pore diameter of 1.5-10nm in a mesoporous range and has the compsn. of silica or a multiple oxide contg. silicon and a metal, preferably Al. A ruthenium catalyst with the mesoporous molecular sieve as the carrier has such high activity and high selectivity that CO in gaseous hydrogen is selectively oxidized and removed at low temp. as well as at high temp. When the molecular sieve contains Al, the catalyst has remarkably improved CO removing activity and selectively at low temp., especially room temp. or below.

---

### LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 20.01.2004

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

---

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's  
decision of rejection]

[Date of requesting appeal against  
examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

---

**\* NOTICES \***

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. \*\*\*\* shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

---

**CLAIMS**

[Claim(s)]

[Claim 1] The purification approach of the hydrogen for fuel cells characterized by using the catalyst which makes a meso pore molecular sieve support as this catalyst, and uses a ruthenium metal as a principal component in adding the gas which contains oxygen in the hydrogen gas containing the carbon monoxide manufactured by the reforming reaction of an organic compound, considering as mixed gas, and contacting this mixed gas for the oxidation removal catalyst of a carbon monoxide.

---

[Translation done.]

---

\* NOTICES \*

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. \*\*\*\* shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

---

DETAILED DESCRIPTION

---

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] This invention relates to the approach of refining the hydrogen used for the fuel cell which operates at low temperature. It is related with the approach of refining the hydrogen for solid-state polyelectrolyte mold fuel cells ("PEFC" being called below.) especially. Especially the carbon monoxide contained in the hydrogen by reforming of an organic compound presents a remarkable catalyst poison operation to the platinum which is the electrode catalyst of the fuel cell which operates at low temperature. This invention carries out oxidation removal of the carbon monoxide in this hydrogen using an oxidation reaction catalyst, and relates to the technique of operating a fuel cell effectively also in low temperature.

[0002]

[Description of the Prior Art] In order to obtain hydrogen commercially in current and an extensive area, the approach of manufacturing by reforming, such as alcohols, such as hydrocarbons, such as reforming of an organic compound, for example, methane, and a propane, and a methanol, especially steam reforming is excellent. However, in the hydrogen obtained by steam reforming under a practical service condition, a carbon monoxide is contained about several%. Although the approach of converting into hydrogen and a carbon dioxide by the conversion reaction with a steam and the water gas shift reaction is learned further, even if there is a limitation in the reduction from both sides of the activity of chemical equilibrium and a well-known catalyst and a carbon monoxide prepares conditions, the reduction to about 1% of carbon monoxides is a practical limitation.

[0003] On the other hand, when using it as a fuel of a fuel cell, in order to use it especially for PEFC and to operate effectively, it is requested that carbon monoxide concentration should be reduced to several ppm or less. In PEFC, if the hydrogen which does not contain a carbon monoxide is used as a fuel, it can work from a room temperature and can become a very effective fuel cell. However, the more it becomes low temperature about a catalyst poison operation of a carbon monoxide, when poisoning becomes remarkable and a carbon monoxide is included the more, actuation at low temperature cannot be performed. Although the approach of using a platinum-ruthenium alloy for an electrode catalyst and giving carbon monoxide-proof nature is reported, sufficient carbon monoxide-proof nature is demonstrated and the range which a catalyst poison operation of a carbon monoxide does not discover is restricted to an elevated temperature 100 degrees C or more.

[0004] It is reported by by adding oxygen to the hydrogen gas containing the carbon monoxide supplied to a fuel cell 6 to 13% that operation is possible, without making the fall of the electrical potential difference of the power generated from a fuel cell discover. However, if such a lot of oxygen is added, there is risk of a gas explosion, and the non-electrochemical oxidation in the electrode of hydrogen will also be started notably, big loss of hydrogen will be caused, the big temperature distribution in an electrode surface will occur further, and the remarkable fall of a generated voltage will be brought about. Although there is also a report that the addition of the oxygen to the inside of the supply hydrogen to an electrode is good at about 0.4% if the concentration of a carbon monoxide is 100 ppm or less, the

process beforehand reduced to the concentration of 100 ppm of a carbon monoxide needs to be annexed, and even in this case, coexistence of the non-electrolytic oxidation in an electrode causes expansion of the temperature distribution of an electrode surface, and the whole equipment not only changes intricately, but it brings about the fall of a fuel cell electrical potential difference.

[0005] Oxygen content gas is added in the hydrogen supplied to a fuel cell, beforehand, an oxidation reaction catalyst is made to contact and the approach of carrying out oxidation removal of the carbon monoxide in hydrogen is examined. This approach does not have a load to the fuel cell which performs complicated actuation, and turns into an approach which was excellent when the effective oxidation reaction catalyst existed. According to the report (the collection of the 2nd fuel cell symposium lecture drafts 235 pages, 1995) of Toyota Motor Corp., using the ruthenium catalyst supported to the alumina, oxidation removal is performed with the reaction temperature of 100 degrees C, and it is reported that carbon monoxide concentration was reduced below at limits-of-impairment-perception concentration. However, the limits-of-impairment-perception concentration of the carbon monoxide in this report is 20 ppm. However, it is reported that 150 ppm of carbon monoxides remain, and the result of the oxidation removal with the reaction temperature of 80 degrees C is understood that the activity of the oxidation reaction catalyst in low temperature is inadequate. Moreover, the example of a reaction of oxidation removal at low temperature is not indicated more.

[0006] A meso pore molecular sieve (meso pore molecular sieve) is a new material with which large applications, such as a catalyst and an adsorbent, are expected as a minerals porous body which has uniform pore size to a meso pore field. Many examples using the meso pore molecular sieve as support of a precious metal catalyst are also indicated. However, there is no example which used for purification of hydrogen and alternative oxidation removal of the minute amount carbon monoxide in hydrogen the precious metal catalyst supported to this meso pore molecular sieve, especially the catalyst which supported the ruthenium.

[0007]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] Since the carbon monoxide contained in hydrogen lowers the output voltage of a fuel cell, thorough reduction of carbon monoxides is demanded for efficient operation of PEFC. Reduction of carbon monoxides is requested especially from operation at the low temperature which is the big description of PEFC. For this reason, about the oxidation removal catalyst of a carbon monoxide, the high activity in low temperature and high selectivity are required. The activity in 100 degrees C or less and 80 more degrees C or less is required especially. Moreover, when various service conditions are considered, the catalytic activity in a room temperature also serves as an important technical problem.

[0008]

[Means for Solving the Problem] As a result of repeating examination wholeheartedly for the above-mentioned purpose achievement, by using the catalyst which makes a meso pore molecular sieve support as an oxidation removal catalyst of a carbon monoxide at the hydrogen gas containing a carbon monoxide, and uses a ruthenium metal as a principal component, this invention persons did the knowledge of decreasing a carbon monoxide effectively, and reached this invention. This invention namely, in the hydrogen gas containing the carbon monoxide manufactured by the reforming reaction of an organic compound Add the gas containing oxygen, consider as mixed gas, and it hits contacting this mixed gas for the oxidation removal catalyst of a carbon monoxide. It is related with the purification approach of the hydrogen for fuel cells characterized by using the catalyst which makes a meso pore molecular sieve support as this catalyst, and uses a ruthenium metal as a principal component. Moreover, it is related with the purification approach of the hydrogen for fuel cells characterized by using for this reaction, without pretreating this oxidation removal catalyst beforehand in the gas which uses hydrogen as a principal component, and exposing it to the bottom of an oxidizing atmosphere after that.

[0009] By using the approach of this invention, i.e., the specified support, and the ruthenium catalyst supported by the meso pore molecular sieve, oxidation removal of the carbon monoxide in the hydrogen gas containing the carbon monoxide manufactured by the reforming reaction of an organic compound

could be alternatively carried out at low temperature, for example, a room temperature, and operation at efficient operation of PEFC which is the purpose of this invention by that cause, and the low temperature which is especially the description became possible for the first time. The meso pore molecular sieve used for this invention is a minerals porous body which has 1.5 in a meso pore field thru/or uniform pore size in 10nm, and it has a multiple oxide presentation with a silica or silicon, and the next metal. The former is a silica meso pore molecular sieve, and the latter is a metallosilicate molecular sieve.

[0010] As the above-mentioned metal kind, alkaline-earth-metal elements, such as II group's magnesium, and calcium, Zinc and III A group's boron, aluminum, a gallium, an yttrium, Rare earth elements, IV group's titanium, a zirconium, germanium, tin, and V A group's Vanadium, VI group's chromium, molybdenum, a tungsten, and VII Noble-metals elements, such as a group's manganese, a tellurium, a rhenium, a VIII group's iron, cobalt, nickel, a ruthenium, a rhodium, palladium, and platinum, etc. can be mentioned.

[0011] it was chosen out of boron oxide (boria), an aluminum oxide (alumina), titanium oxide (titania), and its precursor as a desirable metallic oxide -- they are a kind and a silica at least. As a desirable metallic oxide, there is an aluminum oxide (alumina) especially. As an atomic ratio (Si/M) of these metallic elements (M) and silicon, ten or more are usually used.

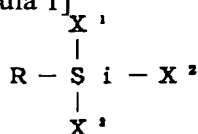
[0012] The ruthenium catalyst which used the above-mentioned meso pore molecular sieve as the simple substance has the high activity and high selectivity which, of course, carry out oxidation removal of the carbon monoxide in hydrogen gas alternatively also in low temperature at an elevated temperature. When the meso pore molecular sieve containing especially aluminum is used as support, the effectiveness is remarkable, and the oxidation removal activity and selectivity of a carbon monoxide below low temperature, especially a room temperature improve remarkably.

[0013] The approach which the approach of making a template the quaternary ammonium salt or the FASUFONIUM salt which has a long-chain alkyl group, using it for the specification of No. 5098684 of an United States patent, No. 5102643, and No. 5108725 and the Patent Publication Heisei No. 503499 [ five to ] official report as a synthesis method of these meso pore molecular sieve, and compounding by hydrothermal synthesis compounds from a stratified silica by the ion-exchange method again using a long-chain alkylammonium cation to JP,4-238810,A is indicated. However, the meso pore molecular sieve used by this invention is not limited to these approaches, and as long as it was an inorganic porous body which has uniform \*\*\*\*\* to a meso pore field like the above, it could be manufactured by what kind of approach.

[0014] As a meso pore molecular sieve used by this invention, what has an organic carbon radical is effective in the minerals porous body. the bottom of existence with the silane compound which there is a method given [ as a synthesis method of a meso pore molecular sieve ] in Japanese Patent Application No. No. 166622 [ eight to ] of having an organic carbon radical, and is shown by following \*\* 1 -- a metallic oxide -- and -- or it is compounded from the precursor.

[0015]

[Formula 1]



[ R : 有機炭素基、X<sup>1</sup>、X<sup>2</sup>、X<sup>3</sup> : 炭素数 1 - 6 のアルコキシ基、水酸基、ハロゲン基から選ばれた基 ]

[0016] As an organic carbon radical which is shown by above \*\* 1 and shown by R as a silane compound, the derivative by which a part of saturation of carbon numbers 1-12 or unsaturated hydrocarbon radical, and its hydrogen residue were permuted by a halogen, a hydroxyl group, the alkoxy group, the amino group, the alkylamino radical, the alkyl group, etc. is mentioned. Specifically, each

unsaturated hydrocarbon radical, such as each alkyl group, such as methyl, ethyl, propyl, butyl, pentyl, hexyl, heptyl, octyl, nonyl, DESHIRU, undecyl, and dodecyl, vinyl, propenyl, butenyl, pentenyl, hexenyl one, heptenyl, OKUTENIRU, NONENIRU, decenyl, undecenyl, and dodecenyl one, and the derivative with which a part of the hydrogen, such as aryl groups, such as a phenyl group, a tolyl group, a xylyl group, a naphthyl group, and a methyl naphthyl group, be further permuted by the halogen, the hydroxyl group, be mentioned Preferably, a carbon number is the alkyl group of 1-12, and a carbon number is the aryl group of 6-12, and in it, especially preferably, as an alkyl group, it is a phenyl group as a methyl group, an ethyl group, and an aryl group, and is the derivative further.

[0017] X1 in the \*\* 1 aforementioned formula, X2, and X3 The substituent shown is chosen from the alkoxy group of carbon numbers 1-6, a hydroxyl group, and a halogen, and even if the same, they may differ. As a desirable silane compound, they are monoalkyl trialkoxysilane or mono-aryl trialkoxysilane, and its derivative. As what gave the organic carbon radical to the meso pore molecular sieve, what carried out silanizing processing of the front face of a meso pore molecular sieve is effective. It considers as the example which carried out silanizing processing of the meso pore molecular sieve, and there is an example which silanized MCM-41 by hexa methyl disiloxane and trimethyl chloride (78th catalyst (debate A) lecture rehearsal collection 6D26). As long as silanizing processing is an approach not only this approach but well-known, it may be any approach.

[0018] The catalyst which made support the meso pore molecular sieve which has the organic carbon radical indicated above has strong resistance to the water in hydrogen gas while having strong oxidation removal activity to the carbon monoxide in hydrogen. The hydrogen manufactured by reforming of an organic compound contains the water superfluously used into the gas on the occasion of reforming. Moreover, water generates by oxidation of the hydrogen which is the side reaction of the oxidation removal reaction of a carbon monoxide. These water sticks to the front face of a ruthenium catalyst, and checks oxidation reaction of a carbon monoxide. This inhibitory action appears more strongly under low-temperature conditions and on condition that below 80 degrees C or less, especially a room temperature. Still stronger inhibitory action appears below the conditions on which water freezes, and 0 degree C.

[0019] The waterproof property is excellent as support of an oxidation removal catalyst, and also especially the meso pore molecular sieve that introduced the organic carbon radical with the silane compound at the time of composition of a meso pore molecular sieve has the good homogeneity of the structure, and it is [ the repeatability of manufacture ] good. And catalyst preparation which supports a ruthenium is easy, and repeatability, such as engine performance of the manufactured catalyst, is good. Furthermore, the support in the reaction under an elevated temperature and the stability of a catalyst are excellent. Moreover, since the meso pore molecular sieve which introduced the organic carbon radical with the silane compound at the time of composition has a hydroxyl group in that structure, it is effective to carry out silanizing processing of the front face of this molecular sieve further, and to use it as support. Although the meso pore molecular sieve used for this invention may be used as fine particles as it is, using as a moldings is effective. It is also effective to use as molding represented by a globular shape, the grain of pillar-shaped \*\*, the honeycomb, etc. It is effective to especially be used with the gestalt doubled with it by the system used.

[0020] What can prepare a solution uniform to solvents, such as water, as a ruthenium raw material which prepares a catalyst is effective. For example, the inorganic-acid salt of a ruthenium, an organic-acid salt, a carbonyl complex, etc. are mentioned. Moreover, it is also effective to prepare and use complexes, such as an amine complex by ammonia. There is ruthenium halide as a compound that acquisition is easy and cheap. Especially ruthenium chloride is desirable. Moreover, the complex containing the halogen adjusted from these halogenides is also effective. For supporting a ruthenium to such support, it is adjusted by various approaches. For example, settling, such as a coprecipitation method, a sol-gel method, an ion-exchange method, the sinking-in method, etc. are effective.

[0021] As for the catalyst adjusted by the above-mentioned approach, a ruthenium is returned to a metal by the reducing agent. As a reducing agent, hydrogen is effective. Reduction by organic compounds, such as formalin and a hydrazine, is also effective. It is effective that reduction actuation is performed

by the gaseous phase. Moreover, it is also effective to be carried out by the liquid phase in a water solution etc. Reduced temperature happens [ sintering of a ruthenium ] at an elevated temperature and is not so desirable although a ruthenium compound should just serve as a metal. Although this temperature changes also with preparation of that catalyst, about 700 degrees C is usually used from a room temperature. It is preferably carried out at 500 degrees C from a room temperature. It is carried out at 50 to 400 degrees C still more preferably. As a raw material which adjusts a catalyst, the halogenide of a ruthenium is used preferably. A halogenide is preferably used at that acquisition is easy and water solubility by acquiring easily the support catalyst to which micro-disperse of the ruthenium was carried out by using this raw material besides catalyst preparation being easy etc.

[0022] As for the catalyst used by this invention, it is desirable not to contain a halogen substantially. By using the catalyst which does not contain a halogen substantially, oxidation removal of the carbon monoxide which is the purpose of this application can be performed still more efficiently. In the usual oxidation reaction, it is rare for a halogen to have bad effect on the reaction, and the halogen on the front face of a catalyst carries out oxidation desorption easily with an oxidizer. Therefore, usually special actuation is not needed. However, in this reaction, when the catalyst containing a halogen is used, in the system of reaction, it does not secede from the halogen on a catalyst from a catalyst front face by oxidation desorption etc. For this reason, it is desirable to remove the halogen used for the ruthenium raw material in the phase of adjusting a catalyst beforehand.

[0023] As an approach of removing the halogen on a catalyst, although there are some approaches, the removal approach of the halogen by alkali chemicals is desirable. As for removal actuation of this halogen, it is desirable to carry out, after supporting a ruthenium for a catalyst, or after returning by hydrogen etc. Moreover, depending on the preparation, it is carried out during the handling by the liquid phase of the actuation middle class of precipitate. It is also desirable to carry out during underwater reduction. It is also desirable that these removal actuation carries out in a water solution. If a halogen is removable as alkali chemicals used, what kind of thing may be used, for example, organic bases, such as an oxide of alkaline earth metal, such as alkali metal, such as a lithium, and magnesium, or a hydroxide, ammonia, and amines, base mold ion exchange resin, etc. will be mentioned.

[0024] On the other hand, in case support is manufactured industrially, a halogen is introduced from the raw material and perfect removal of the halogen is sometimes difficult. However, the halogen contained in support in this case does not influence directly the ruthenium supported by the carrier surface, but there is little effect on an oxidation removal reaction. As for the catalyst used for this invention, what does not contain a halogen substantially is desirable. 500 ppm or less have the desirable content of a halogen, and the catalyst used for this invention has still more desirable 200 ppm or less.

[0025] In the support catalyst using noble metals, the amount of support is usually used to support at 1 or less % of the weight and several [ at most ] % of the weight or less. Even if this makes [ many ] the amount of support of noble metals, it is for not demonstrating the catalyst engine performance corresponding to the augend in many cases, and utilizing expensive noble metals most effectively. What kind of amount is sufficient as the amount of support of the ruthenium of the catalyst used by this invention. However, in the case of this invention, in order to perform efficiently oxidation removal of the carbon monoxide which is the purpose, the amount of ruthenium support is used at 3 % of the weight or more. It is preferably used at 9 % of the weight or more still more preferably 5% of the weight or more. Thus, compared with the catalyst usually used, it turned out that the catalyst which supported a lot of rutheniums of this application shows the oxidation removal engine performance of the carbon monoxide of a more than corresponding to the augend of the ruthenium. Especially, remarkable effectiveness is shown in oxidation removal of the carbon monoxide under the low temperature which is the purpose of this application.

[0026] It is desirable to use the catalyst of this invention for this reaction, without pretreating beforehand in the gas which uses hydrogen as a principal component, and exposing to the bottom of an oxidizing atmosphere after that. Even if the gas which uses hydrogen as a principal component contains hydrocarbons, such as a carbon dioxide, a steam, nitrogen, a methanol, and methane, in addition to hydrogen, the content of hydrogen is a thing beyond 50 mol %. A small amount of carbon monoxide



may be included. Moreover, it is desirable that oxygen is not substantially included in the gas which uses the hydrogen in this phase pretreated as a principal component. 600 degrees C or less of 400 degrees C [ 30 degrees C or more ] or less of pretreatments are usually preferably performed below 50 degrees C or more 300 degrees C still more preferably from a room temperature. Although this actuation is performed by ordinary pressure, depending on the case, you may carry out under pressurization. If the catalyst used by this invention, i.e., the catalyst which processed hydrogen beforehand in the gas used as a principal component, is exposed to the bottom of the oxidizing atmosphere containing oxidizers, such as oxygen, oxygen etc. will stick to the ruthenium front face. Consequently, the oxidation removal reaction of the carbon monoxide this adsorbate of whose is the purpose of this application is checked, and efficient oxidation removal is considered to be difficult.

[0027] Having the adsorption property of the specified carbon monoxide like a publication has the catalyst effective in Japanese Patent Application No. No. 248508 [ eight to ] used by this invention. That is, the amounts of adsorption of a carbon monoxide are more than 1 mmol/g and a ruthenium, and it is using the catalyst which uses as a principal component the ruthenium metal with which the index of adsorption of a carbon monoxide was supported by 0.5 or more meso pore molecular sieves. By using the catalyst which has the adsorption property that the carbon monoxide was specified, oxidation removal of the carbon monoxide in the hydrogen gas containing the carbon monoxide manufactured by the reforming reaction of an organic compound can be efficiently carried out more at low temperature, and the purpose of this invention becomes clearer.

[0028] Although a steam is contained in the hydrogen gas manufactured by reforming of an organic compound, when the temperature of catalysts, such as the time of starting, is low, the water vapor pressure in this hydrogen gas in contact with the catalyst of this invention may exceed contiguity or maximum vapor tension to maximum vapor tension, a steam adsorbs or condenses it too much for a catalyst, and catalytic activity is oppressed. Less than 50% of the maximum vapor tension of the water vapor pressure in hydrogen gas is convenient preferably under the maximum vapor tension of the temperature of the catalyst of this invention. Therefore, before the hydrogen gas manufactured by reforming of an organic compound contacts the catalyst of this invention, it is effective to remove a superfluous steam. As the approach, it is also effective to quench water by cooling. Moreover, it is effective to also make a drying agent contact. In this case, a \*\*\*\*\* drying agent is reversibly suitable for a drying agent in a steam by changing temperature. It is the drying agent which sorbs a steam below 50 degrees C and emits a steam at the temperature of 100 degrees C or more preferably. Instantiation of the drying agent of this invention mentions the compound in which desorption temperature, such as drying agents usually used, such as silica gel, an activated alumina, and molecular sieving, a calcium sulfate, and magnesium sulfate, has 50 thru/or 100-degree C water of crystallization.

[0029] The high activity in low temperature is mentioned as effectiveness using the catalyst of this invention. The sensible heat and the interval which the hydrogen gas manufactured by the heat generated by the oxidation removal reaction of the carbon monoxide in low temperature, the heat of reaction of oxidation reaction of the hydrogen to concur with, and the reforming reaction of an organic compound has go up promptly, and prompt starting (cold start) of catalyst bed temperature from the low temperature of PEFC which is the last purpose of this invention is attained.

[0030]

[Embodiment of the Invention] Although an example etc. is used for below and this invention is further explained to it at a detail, this invention is not limited at all by these examples etc. The X diffraction pattern in an example was measured using the RADIII mold by the physical science electrical-and-electric-equipment company. Pore distribution and specific-surface-area measurement were measured with the BET adsorption method using nitrogen using sow PUTOMA tic made from cull ROERUBA 1800 mold equipment. the content of Krol in a catalyst -- physical science electrical-and-electric-equipment company make -- it measured by RIX-3000. The infrared absorption spectrum was measured using the PerkinElmer 1600 mold spectrophotometer.

[0031] (Example 1 of reference)

<Composition of a silica meso pore object> The 300ml beaker was used, ethanol 82g and dodecyl amine

10g were added and dissolved in 100g of distilled water, and, subsequently to the bottom of churning, tetraethyl alt.silicate 41.8g was added. The standing reaction was carried out for 30 hours, after agitating this mixture at 27 degrees C for 30 minutes. Subsequently, 110 degrees C of reactants were dried after filtration and rinsing for 5 hours, and 18.5g of white powdered products was obtained. In order to remove the template (amine) contained in this desiccation product and to acquire a meso pore object, ethanol 1500ml containing 0.1 mols of hydrochloric acids was made to distribute 10g of desiccation products, and under 60 degrees C, extract processing was carried out for 1 hour, and it filtered. After it repeated this actuation 3 times and alcohol subsequently washed, it was made to dry for 3 hours and 6.5g of 100 degrees C of desiccation powder of a silica meso pore molecular sieve was obtained. The powdered X diffraction pattern showed the peak strong against d value of 36.0A. As a result of measuring the specific surface area by the nitrogen adsorption-and-desorption method, and pore distribution, specific surface area was 1016m<sup>2</sup> / g, and average pore size was 3.1nm.

[0032] (Example 2 of reference)

<Composition of a silica alumina meso pore object> Like the example 1 of reference, in addition to tetraethyl alt.silicate 41.2g, pulverization of the aluminum iso POROPOKI side 2.7g was carried out, and it added, and compounded. It processed like the example 1 of reference, and 6.4g was obtained as desiccation powder. As a result of measuring the specific surface area by the BET adsorption method, specific surface area was 1005m<sup>2</sup> / g.

[0033] (Example 3 of reference)

<Composition of a methyl silica meso pore object> Like the example 1 of reference, tetraethyl orthochromatic silicate was set to 33.3g, and methyl triethoxysilane 7.3g was added and compounded further. It processed like the example 1 of reference, and 6.7g of silica meso pore molecular sieves which have a methyl group as desiccation powder was obtained. When this powder showed water repellence and added it to water, it had the property to float on a front face. The powder X diffraction pattern showed the peak strong against d value =32.2 A. As a result of measuring the specific surface area by the nitrogen adsorption-and-desorption method, and pore distribution, specific surface area was 1349m<sup>2</sup> / g. In measurement of an infrared absorption spectrum, the absorption peak which can belong to the deformation vibration of a CH<sub>3</sub>-Si radical was accepted in the 1270cm<sup>-1</sup> neighborhood.

[0034] (Example 4 of reference)

<Composition of a phenyl silica alumina meso pore object> Like the example 2 of reference, tetraethyl alt.silicate was set to 33.3g, and phenyltriethoxysilane 9.6g was added and compounded further. It processed like the example 2 of reference, and 6.4g of silica alumina meso pore molecular sieves which consider as desiccation powder and have a FENIRU radical was obtained. When this powder showed water repellence and added it to water, it had the property to float on a front face. The powder X diffraction pattern showed the peak strong against d value =32.5 A.

[0035] (Example 5 of reference)

<Composition of a methyl silica alumina meso pore object> Like the example 2 of reference, tetraethyl orthochromatic silicate was set to 33.3g, and methyl triethoxysilane 7.2g was added and compounded further. It processed like the example 2 of reference, and 6.3g of silica alumina meso pore molecular sieves which consider as desiccation powder and have a methyl group was obtained. When this powder showed water repellence and added it to water, it had the property to float on a front face. The powder X diffraction pattern showed the peak strong against d value =32.0 A. As a result of measuring the specific surface area by the nitrogen adsorption-and-desorption method, and pore distribution, specific surface area was 1340m<sup>2</sup> / g.

[0036] (Example 6 of reference)

The 3-% of the weight water solution of the ruthenium chloride which contains the predetermined ruthenium for the amount of support in 20g of meso pore molecular sieves compounded in the examples 1-5 of <support of ruthenium> reference was added, and evaporation to dryness was carried out on the water bath with scrambling. 10g of this was processed in the 2-hour hydrogen air current at 400 degrees C. To the room temperature, it dipped in neutralizing the chlorine contained in ejection and a catalyst in the one half of the sodium-hydroxide water solution of 0.05 conventions of a complement after cooling,

and carried out after neglect and a \*\* exception with scrambling for 2 hours. It rinsed repeatedly after performing this actuation twice until the penetrant remover showed neutrality with distilled water further. Subsequently, it dried and processed in the 3-hour hydrogen air current at 400 degrees C. It cooled and took out to the room temperature under nitrogen-gas-atmosphere mind.

[0037] (Example 7 of reference)

It asked for the amount of adsorption of a carbon monoxide, and the index of adsorption of a carbon monoxide using the carbon monoxide adsorption experimental device shown in <measurement of amount-of-adsorption [ of a carbon monoxide ], and the index of adsorption of carbon monoxide> drawing 1 . The meso pore molecular sieve compounded in the examples 1-5 of reference was made into support, weighing capacity of the amount to which the amount of rutheniums is set to 5mg from the catalyst which supported the ruthenium with the example 6 of reference was carried out, and the catalyst packed tube 19 was filled up. The thermostat 17 adjusted the catalyst packed tube 19 at 20 degrees C. Helium was continuously introduced the rate for 50ml/from the helium installation duct 11. 1 hour after, in order to pretreat from hydrogen, installation of helium was suspended, and hydrogen was introduced the rate for 50ml/from the hydrogen installation duct 12 for 2 hours. The catalyst packed tube 19 was warmed at 100 degrees C with the thermostat 17 during this processing. The thermostat was adjusted to 20 degrees C after the pretreatment termination by hydrogen. Helium introduced the rate for 50ml/from the helium installation duct 11 again. The helium which contains 10% of carbon monoxide from the carbon monoxide installation duct 13 was introduced.

[0038] Measuring was carried out with the gas measuring tubing 15, it mixed with the helium introduced from the helium installation duct 12 through piping 16 by the pulse as helium containing the carbon monoxide of 0.002mmol (0.4 mmol/g and ruthenium), and this gas was led to the catalyst packed tube 19. This carbon monoxide installation actuation was performed at intervals of 20 seconds per minute. The carbon monoxide stuck to the catalyst in the catalyst packed tube 19, and the eluted carbon monoxide was analyzed by the gas chromatograph 20 after saturation. a gas chromatograph 20 -- analysis column: -- Active Carbon 2m (stainless steel column) was attached and it operated at oven temperature:180 degree C. The carbon monoxide was eluted in the holding time for about 50 seconds, and was measured with the TCD detector (thermal conductivity detector). The amount of detection of a carbon monoxide set the height of the peak of the amount of detection when not filling up the catalyst packed tube 19 with a catalyst (the amount of installation of the carbon monoxide per pulse) to 100, and found it from the ratio of the height of the peak for every pulse. Based on this result, it asked [ Japanese Patent Application No. / No. 248508 / eight to ] for the amount of adsorption of a carbon monoxide, and the index of adsorption of a carbon monoxide by the approach of a publication.

[0039] (Example 1) The methyl silica alumina meso pore molecular sieve compounded in the example 5 of reference was made into support, and the reactor of a carbon monoxide removal trial reactor was filled up with 0.9ml (the amount of adsorption of a carbon monoxide: index-of-adsorption:0.88 of 3.6 mmol/g and a ruthenium, and a carbon monoxide, Krol content:20ppm) (the amount of content rutheniums, 30mg) of catalysts which supported the ruthenium with the example 6 of reference 10% of the weight. It processed in the 2-hour hydrogen air current at 100 degrees C, cooled to the room temperature in a hydrogen air current further, it changed into hydrogen, and the mixed gas of hydrogen:carbon-dioxide:carbon monoxide:oxygen =3:1:0.001:0.003 was sent to the above-mentioned reactor by the space velocity of 20 or 000ml/ml and the catalyst / hr. Generation of heat was seen within the reactor and, in the temperature of the outer wall of a reactor, the temperature of 23 degrees C and a catalyst rose to 32 degrees C. It was undetectable when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. The reactor was heated and the steam was introduced into the reactor in the amount for /of 40ml in the place which carried out the temperature up to 70 degrees C. It heated at 80 more degrees C and 100 degrees C, and the oxidation removal reaction was performed like the above, respectively. Consequently, the carbon monoxide in reactor outlet gas was not detected under which conditions. Analysis of a carbon monoxide was performed using the PID (photoionization detector) gas chromatograph (made in Hitachi). The minimum limit of detection of the carbon monoxide of this gas chromatograph is 0.5 ppm.

[0040] (Example 2) Like the example 1, using 0.9ml (the amount of adsorption of a carbon monoxide: index-of-adsorption:0.85 of 2.1 mmol/g and a ruthenium, and a carbon monoxide, less than [ Krol content:20ppm ]) (the amount of content rutheniums, 63mg) of catalysts which supported the ruthenium 20% of the weight, further, the reactor was changed to the thing with cooling and warming, and was carried out. The oxidation removal reaction was started in the place which cooled the reactor and became -18 degrees C. Generation of heat was seen within the reactor and the temperature of a catalyst bed rose to -3 degrees C. It was undetectable when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. It was 450 ppm when measured again 1 hour after. It is thought that the water generated by combustion of the hydrogen of side reaction covered a part of catalyst front face. Outlet 1 oxidation concentration was 90 ppm in the place which warmed the reactor and carried out the temperature up to 0 degree C. The carbon monoxide was undetectable when the temperature up was furthermore carried out to the room temperature. Moreover, after 2-hour progress, when measured again, the carbon monoxide was undetectable.

[0041] (Example 3) The ruthenium was changed and carried out like the example 1 for 0.9ml (the amount of adsorption of a carbon monoxide: index-of-adsorption:0.80 of 2.6 mmol/g and a ruthenium, and a carbon monoxide) (the amount of content rutheniums, 8mg) of catalysts supported 3% of the weight. In the temperature of the outer wall of a reactor, the temperature of 24 degrees C and a catalyst rose to 26 degrees C. It was 450 ppm when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. It was not detected at the reactor temperature of 70 degrees C, 80 degrees C, and 100 degrees C.

[0042] (Example 4) The silica alumina meso pore molecular sieve compounded in the example 2 of reference was made into support like the example 1, and it changed and carried out for 0.9ml (the amount of adsorption of a carbon monoxide: index-of-adsorption:0.80 of 2.7 mmol/g and a ruthenium, and a carbon monoxide) (the amount of content rutheniums, 8mg) of catalysts which supported the ruthenium with the example 6 of reference 3% of the weight. When the temperature of the outer wall of a reactor was 24 degrees C, the temperature of a catalyst rose to 26 degrees C. It was 850 ppm when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. At the reactor temperature of 70 degrees C, it was not detected by 487 ppm and 80 degrees C in 224 ppm and 100 degrees C.

[0043] (Example 5) The silica meso pore molecular sieve compounded in the example 1 of reference was made into support like the example 1, and it changed and carried out for 0.9ml (the amount of adsorption of a carbon monoxide: index-of-adsorption:0.85 of 3.1 mmol/g and a ruthenium, and a carbon monoxide) (the amount of content rutheniums, 30mg) of catalysts which supported the ruthenium with the example 6 of reference 10% of the weight. When the temperature of the outer wall of a reactor was 24 degrees C, the temperature of a catalyst rose to 26 degrees C. It was 450 ppm when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. It was not detected by the reactor temperature of 70 degrees C at 40 ppm, 80 degrees C, and 100 degrees C.

[0044] (Example 6) The phenyl silica alumina meso pore molecular sieve compounded in the example 4 of reference was made into support like the example 1, and it changed and carried out for 0.9ml (the amount of adsorption of a carbon monoxide: index-of-adsorption:0.80 of 2.4 mmol/g and a ruthenium, and a carbon monoxide) (the amount of content rutheniums, 30mg) of catalysts which supported the ruthenium with the example 6 of reference 10% of the weight. When the temperature of the outer wall of a reactor was 24 degrees C, the temperature of a catalyst rose to 32 degrees C. It was 5 ppm when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. It was not detected at the reactor temperature of 70 degrees C, 80 degrees C, and 100 degrees C.

[0045] (Example 7) The ruthenium was changed and carried out like the example 4 for 0.9ml (the amount of adsorption of a carbon monoxide: index-of-adsorption:0.84 of 2.6 mmol/g and a ruthenium, and a carbon monoxide) (the amount of content rutheniums, 14mg) of catalysts supported 5% of the weight. In the temperature of the outer wall of a reactor, the temperature of 28 degrees C and a catalyst rose to 30 degrees C. It was 630 ppm when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. It was not detected at the reactor temperature of 70 degrees C, 80 degrees C, and 100 degrees C.

[0046] (Example 8) The ruthenium was changed and carried out like the example 4 for 0.9ml (the amount of adsorption of a carbon monoxide: index-of-adsorption:0.82 of 2.7 mmol/g and a ruthenium,

and a carbon monoxide) (the amount of content rutheniums, 30mg) of catalysts supported 10% of the weight. In the temperature of the outer wall of a reactor, the temperature of 27 degrees C and a catalyst rose to 39 degrees C. It was not detected when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. The reactor temperature of 70 degrees C, 80 degrees C, and at least 100 degrees C were not detected.

[0047] (Example 9) The catalyst was changed and carried out to 0.45ml (the amount of content rutheniums, 15mg) like the example 1. In the temperature of the outer wall of a reactor, the temperature of 27 degrees C and a catalyst rose to 42 degrees C. It was 25 ppm when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. It was not detected at the reactor temperature of 70 degrees C, 80 degrees C, and 100 degrees C.

[0048] (Example 10) The catalyst was changed and carried out to 1.8ml (the amount of content rutheniums, 16mg) like the example 3. In the temperature of the outer wall of a reactor, the temperature of 27 degrees C and a catalyst rose to 30 degrees C. It was 280 ppm when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. It was not detected at the reactor temperature of 70 degrees C, 80 degrees C, and 100 degrees C.

[0049] (Example 1 of a comparison) Like the example 1, silica gel (SAIRISHIA250N) by the Fuji SHIRISHIA chemistry company was made into support, and it changed and carried out for 0.9ml (the amount of adsorption of a carbon monoxide: index-of-adsorption:0.65 of 2.7 mmol/g and a ruthenium, and a carbon monoxide) (the amount of content rutheniums, 50mg) of catalysts which supported the ruthenium with the example 6 of reference 5% of the weight. When the temperature of the outer wall of a reactor was 29 degrees C, the temperature of a catalyst rose to 30 degrees C. It was 900 ppm when the carbon monoxide in reactor outlet gas was analyzed. At the reactor temperature of 70 degrees C, 20 ppm was detected by 160 ppm and 80 degrees C in 75 ppm and 100 degrees C.

[0050]

[Effect of the Invention] Efficient operation of a fuel cell is enabled by reducing the carbon monoxide concentration in the hydrogen gas containing a carbon monoxide.

---

[Translation done.]